

技術を残し、未来に繋ぐ、ものづくり。

日本の機織技術の素晴らしさを伝え、新たな需要を生み出すプロジェクト「ARCHIVES」始動

この度、D&DEPARTMENT PROJECT (商号：ディアンドデパートメント株式会社/東京都世田谷区) は、日本の機織技術の素晴らしさを伝え、新たな需要を生み出すプロジェクト「ARCHIVES (読み:アーカイブ)」を開始します。プロジェクトの発足に合わせ、高度な技術でつくられた個性あふれるテキスタイルを使用したバッグコレクションを発表し、2023年9月16日(土)より販売します。ヨーロッパのメゾンから愛されるメーカーや若手テキスタイルデザイナーによる独創的な全25種類の展開が実現しました。本商品に実際に触れていただき、関連イベントなどの取り組みを通じて、繊維産業やアパレル業界の関係者を始め、プロジェクトに賛同する生活者とともに、コミュニティを育みながら、日本各地の機織技術を残し、そして次のものづくりに繋いでいきます。



日本の繊維産業における従業者数のピークは60年代、事業所数のピークは70年代。バブル経済崩壊以降は、いずれもその数は急減し、減少傾向は今なお継続しています。D&DEPARTMENTでは、2014年から、日本各地の生地産地で、デッドストックとして保管されていた生地を生きた在庫として活用するプロジェクト「LIFESTOCK (読み:ライフストック)」を展開し、これまでにトートバッグやクッション、スリッパやラグ、ランプシェードやスツール座面など様々な生活用品に取り入れ、日本の機織技術の高さやそのバラエティに富む個性を伝えてきました。約10年に渡りこの活動を続けていく中で、日本からデッドストックが少しずつ無くなってきていること、そして年々、機織工場も職人も減り続けていることを目の当たりにし、当時の生地が今では生産できなくなっていることに危機を感じ、『デッドストックを活用すると同時に、その生産技術を受け継ぎながら新たに生地を作り続ける必要がある。』という思いに駆られました。高い技術を使って、時間をかけて織られる生地は、それだけ原価も高くなります。しかし、現在のアパレル業界においては、短期間に低コストで大量生産できるファストファッションが主流となり、高度な技術による個性あふれる美しい生地はオーダーが入らず、機械を止め、廃業する工場が後を絶ちません。需要を生み出さなければ、日本の繊維産業そのものがなくなってしまうという現状を受け、日本の機織技術の素晴らしさを伝え、新たな需要を生み出すために「ARCHIVES」を始めます。

この度発表する第一弾のバッグコレクションは、9月16日(土)よりD&DEPARTMENTのネットショップおよび、D&DEPARTMENT TOKYO (東京都世田谷区)で販売を開始します。東京店店頭では、全ラインナップの展示販売と合わせて、取っ手の長さなどを選べるセミオーダーの受付も行うほか、9月23日(土)には日本の繊維産業の現状とこれから、そしてその技術を学ぶ勉強会を開催します。全国のものづくり産地を繋げるコミュニティ「テキスタイル産地ネットワーク」の主催者であり、駒澤大学教授の大田康博氏と、実際に作り手として生地ブランド「terihaeru」を立ち上げ、新しいカタチで生地産地を継承しようとして活動する小島日和氏をゲストに迎え、改めて繊維産業の現状を知りながら、衰退一方でなく、望みを持って未来に向かっていく取り組みや、世界が注目する日本の高い技術力などを学びます。

今回のコレクションはD&DEPARTMENTの他店舗でも順次販売を行うほか、今後も「ARCHIVES」では、日本の高い機織技術で独創的な生地を生み出す生産者の発掘と、彼らの技術や生地を活かした製品開発を行い、継続的な需要創出を目指していきます。

※商品詳細は次ページ以降を参照してください

※メディア関係者様向け提供画像ダウンロード：<https://shorturl.at/bnBK2>

本件に関するお問い合わせ

D&DEPARTMENT PROJECT 広報 清水 Tel: 03-6427-2301 / pr@d-department.jp

● ARCHIVESに寄せて | D&DEPARTMENT ファッション部門コーディネーター・重松久恵

10年前に比べると、産地の活性化を推進する行政や若者が増えたように思えますが、現状はまだ厳しい状況が続いています。特に新型コロナウイルス感染拡大の影響を大きく受け、廃業が進んでいます。そのような中で、規模は小さいけれども、世界が注目するような特徴を持った、こだわりの布を作り続けている方々も存在します。産地を訪ね、「LIFESTOCK」のプロジェクトの枠組みでは金額が合わないなどの理由で取り上げることができなかった、こだわりの布も、いつか作れなくなってしまうかもしれないと考えると、それらを残したいという気持ちでいっぱいです。こうした素晴らしい生地が存在することを、多くの人々に知ってもらいたいし、身近な日常で使ってもらいたいと思っています。私たちが製品として販売することで、生地を発注することができ、生産者たちも作り続けることができる可能性があると考えています。その思いから、「ARCHIVES」シリーズを制作しました。ひとつひとつが個性豊かな宝物のような布で作られたバッグを通じて、皆さんに楽しんでいただけたらと思います。



ARCHIVES 第一弾バッグコレクション商品概要

名称 ARCHIVES (読み:アーカイブ)
 価格 35,200円~62,700円 (税込) ※受注生産品。目安納期 1.5ヶ月程度。
 発売日 2023年9月16日(土) よりD&DEPARTMENTネットショップおよびD&DEPARTMENT TOKYOにて
 製品情報 サイズ: 横約370×奥行約130×高さ約250 mm ※持ち手部分を除く、内ポケット2つ。素材: 品番により異なる
 展開 Basic 001~025まで、全25種類
 ファブリックメーカー
 小林当織物株式会社 (群馬県桐生)、TSUGUO (山梨県富士吉田)、宮下織物株式会社 (山梨県富士吉田)、
 有限会社カナーレ/小塚毛織株式会社 (いずれも愛知県一宮)、東洋織布株式会社 (愛知県知多)、
 terihaeru 小島日和/妙中パイル織物株式会社 (和歌山県高野口)、 以上、都道府県・50音順
 URL <https://www.d-department.com/item/ARCHIVES.html>



● ARCHIVES 展示販売会および関連企画

D&DEPARTMENT TOKYOの店頭では、本コレクション全ラインナップの展示販売と合わせて、取っ手の長さなどを選べるセミオーダーの受付も行うほか、9月23日 (土) には、全国のものづくり産地を繋げるコミュニティ「テキスタイル産地ネットワーク」の主催者であり、駒澤大学教授の大田康博氏と、実際に作り手として生地ブランド「terihaeru」を立ち上げ、新しいカタチで生地産地を継承しようと活動する小島日和氏をゲストに迎え勉強会を開催します。

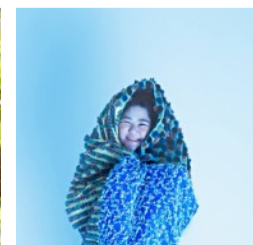
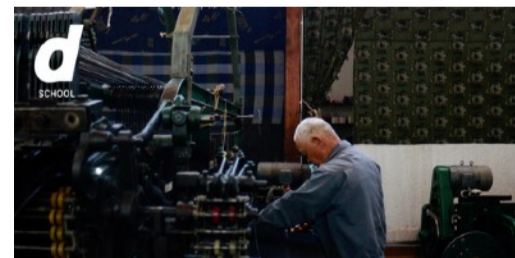
<店頭販売>

会期 2023年9月16日(土)~10月10日(火) ※会期終了後も商品の受注は行います
 場所 D&DEPARTMENT TOKYO (東京都世田谷区奥沢8-3-2-2F)
 時間 12:00~18:00 (水・木定休)

<勉強会>

名称 d SCHOOLわかりやすい生地産地 - 繊維産業の現状とこれから -
 日時 2023年9月23日(土)10:30~12:00頃終了予定
 場所 D&DEPARTMENT TOKYO (東京都世田谷区奥沢8-3-2-2F)
 参加費 1,100円 (税込) ※1ドリンク制 / 定員 30名
 申込 web、店頭、電話 / 問合せ 03-5752-0120
 URL https://www.d-department.com/item/DD_EVENT_47798.html

登壇者 大田康博 (駒澤大学経営学部 教授・経営学博士)、小島日和 (terihaeru / テキスタイルデザイナー)
 聞き手 重松久恵 (D&DEPARTMENTファッション部門コーディネーター)



● 産地およびファブリックメーカー紹介 都道府県・50音順

・小林当織物株式会社（群馬県桐生）

古くから織物産業が盛んで、着物の反物や服地、レーヨンを中心とした多種多様な複合ジャカード織物が特徴。桐生産地でも一番の規模を誇る小林当織物は、ジャガード織物、ドビー織物を中心とした服地メーカー。ドイツ製ドルニエ機などの最新の設備を導入し、従来の織機では得られなかった複雑な表現を可能にしている。創業当時の生地サンプル約5万点を保管する資料室があり、新しい生地づくりの参考のために多くの国内外のテキスタイルデザイナーが訪れる。

・TSUGUO（山梨県富士吉田）

山梨県富士吉田市は、江戸時代から天然繊維の中でも最も細い繊維である絹糸を使った高級織物産地として栄えた。富士山の水を使った先染め・細番手・高密度を受け継ぎ、シルク織物の産地として、ネクタイや裏地などが多く作られるようになった。TSUGUOは1955年富士吉田市で創業。高密度で繊細な生地を得意とし、ジャカード織機やドビー織機を使い、多彩な織物を提供している。ジャカード織機では、昔と変わらない方法で図柄を織るために用いられる紋紙（モンガミ）を使い、柄を織り上げている。シルクをメインに、綿やウール、和紙などのさまざまな種類の糸をタテ糸に使い、多彩な織物をつくっている。

・宮下織物株式会社（山梨県富士吉田）

山梨県富士吉田市は、江戸時代から天然繊維の中でも最も細い繊維の絹糸を使った高級織物産地として栄えた。富士山の水を使った先染め・細番手・高密度を受け継ぎ、ネクタイや裏地などが多く作られるようになった。先祖代々富士山を祀る浅間神社の宮司を務めながら、地域とともに機織りを行ってきた宮下織物は1957年に創業。ウエディングドレスを中心に舞台衣装のための生地を多く作っている。先染織物を得意とし、伝統文化と技術を大切にしながら、新しい生地の表現方法にもチャレンジしている。

・有限会社カナレ（愛知県一宮）

愛知県一宮市の尾州産地は、古くからの織物産地だったが、洋装化が加速する明治時代に、いち早く羊毛工業に着目したのがきっかけとなり、全国一の毛織物産地となった。尾州産地のテキスタイルメーカーで長年仕事をしてきた足立聖氏は、1997年に、織機を持たないテキスタイルの企画会社「カナレ」を立ち上げた。他社がまねのできない生地作りをモットーに、手織りでしか織ることができないような生地も、機械織りが可能になるよう工夫を重ね、機械と手作業を融合させ独自性の高いテキスタイルを確立した。今ではヨーロッパのメゾンからもラブコールが絶えない。今回のARCHIVESでは、小塚毛織株式会社（愛知県一宮）の生地を使用。

【Movie公開中】

カナレでは、50年以上前のションヘル式織機を使い、低速回転でゆっくりと織り上げ、手作業や加工を加えることによって独自性の高いテキスタイルを確立しています。街の風景や工場の様子をご覧ください。D&DEPARTMNTのYouTubeチャンネルで公開中。

ARCHIVES | 愛知県一宮 有限会社カナレ (1分27秒)

https://youtu.be/UojX-gv_mos?si=7IACM7HIIUq7sVm1



・東洋織布株式会社（愛知県知多）

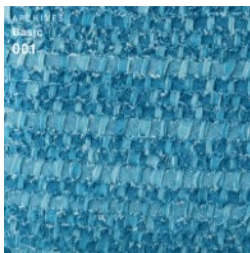
1949年に法人化された「東洋織布」は、愛知県知多に拠点を置き、伝統的な技術を活かしながら、多様な織機を駆使して、衣料から資材までさまざまな用途の生地を製造。今回採用したテニスボールに使用される生地は、ヨコ糸にウール糸を採用し、ヘリンボーン織りを施した後に起毛加工を行うことにより、やわらかな手触りを持つ。テニスボールらしい鮮やかな蛍光色が特徴的となった。

・terihaeru 小島日和

尾州産地で生地づくりを学んだ、愛知県出身のテキスタイルデザイナー・小島日和氏は、全国各地の生地産地で職人の技を学び、産地ごとの特徴や魅力を最大限に引き出すテキスタイルブランド「terihaeru（テリハエル）」を展開。リボンなどの異素材を織り込んだり、生地の凹凸が模様を構成する特殊な織り方などを取り入れ、眺めているだけでも楽しくなる生地づくりを行っている。2017年より、各産地で活躍する若手テキスタイルデザイナーを集め、紹介する展示会「NINOW（ニナウ）」を主催し、産地の高齢化問題、後継者不足の課題に取り組んでいる。今回のARCHIVESでは、妙中パイル織物株式会社（和歌山県高野口）の生地を使用。

● D&DEPARTMENT PROJECT（ディアンドデパートメントプロジェクト）

2000年にデザイナーのナガオカケンメイによって創設された「ロングライフデザイン」をテーマとするストアスタイルの活動体。国内外に14店舗の拠点(北海道店、福島店、埼玉店、東京渋谷ヒカリエd47、東京店、富山店、愛知店、三重店、京都店、鹿児島店、沖縄店、韓国ソウル店、韓国チェジュ店、中国黄山店)を展開。47都道府県に1か所ずつつくりながら、全国的な規模で「息の長いその土地らしいデザイン」の発掘と紹介をしていく。2012年、渋谷ヒカリエ8階に47都道府県の魅力を展示する日本初のデザイン物産ミュージアム「d47 MUSEUM」をオープン。併設の「d47 design travel store」「d47食堂」と連動し、立体的に日本を伝える新しいスタイルを創造。物販、飲食、出版、観光を通して、47の日本の“らしさ”を見直す活動を展開する。



・ Basic 001

生産地:愛知県一宮、メーカー:小塚毛織株式会社、デザイン:有限会社カナーレ

技法:滝織、組成:綿100%、価格:62,700円(税込)

デニムを細く裂いてテープ状に加工し、ヨコ糸として使用。織機を使い、通常は、糸しか使わないタテ糸にテープ状のデニムを使用する事ことで、複雑で重厚な仕上がりになっている。

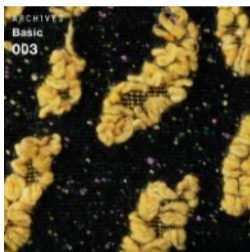


・ Basic 002

生産地:愛知県一宮、メーカー:小塚毛織株式会社、デザイン:有限会社カナーレ

技法:カットドビー、組成:綿51% ウール43% ナイロン 6%、価格:62,700円(税込)

ウール糸をヨコ糸として用い、糸を織り込まず織り飛ばしてから、手作業でウール糸をカット。最後に仕上げとして洗いと縮絨加工を行うことで、ふんわりとした触感と独自の立体感を持つ、他に類を見ない生地が完成。

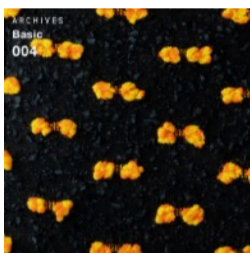


・ Basic 003

生産地:愛知県一宮、メーカー:小塚毛織株式会社、デザイン:有限会社カナーレ

技法:カットジャカード、組成:綿70% ウール28% ナイロン2%、価格:62,700円(税込)

ウール糸をヨコ糸として用い、糸を織り込まずに飛ばして織り上げた後に、飛ばしたウール糸を手作業でカット。仕上げに洗いと縮絨加工を施すことで、柄が浮き上がり、特徴的なデザインが際立つ生地が完成。



・ Basic 004

生産地:愛知県一宮、メーカー:小塚毛織株式会社、デザイン:有限会社カナーレ

技法:カットドビー、組成:ナイロン57% 綿23% レーヨン16% ウール4%、価格:62,700円(税込)

色糸を使用して柄を浮き立たせるカットドビー生地を製造する際に、ウーリーナイロンという独特な糸を使うことで、立体感がありポコポコとしたユニークな生地が完成。

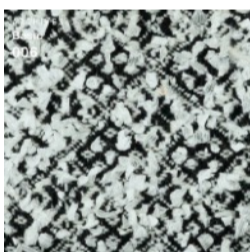


・ Basic 005

生産地:愛知県一宮、メーカー:小塚毛織株式会社、デザイン:有限会社カナーレ

技法:カットドビー、組成:綿46% ポリエステル23% ウール17% ナイロン13%、価格:62,700円(税込)

低速回転でゆっくりと織り上げ、手織りに近い柔らかな風合いが表現ができるジョンヘル式織機で生地を製作した後、様々な種類のヨコ糸を手作業によりカットする。リボンやウール糸など多彩な糸を組み合わせた、他には類を見ない華やかな生地が完成。



・ Basic 006

生産地:愛知県一宮、メーカー:小塚毛織株式会社、デザイン:有限会社カナーレ

技法:ファンシーツイード、組成:ウール60% ナイロン38% ポリエステル2%、価格:62,700円(税込)

リボンやラメ糸、ループ糸など、幅広い種類の飾糸を織り込んだ生地はファンシーツイードと呼ばれ、異なる質感を持つ糸を組み合わせることで、装飾的で華やかなツイード生地になる。

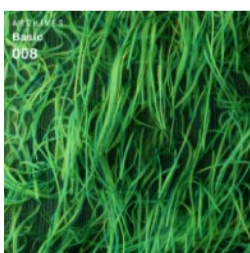


・ Basic 007

生産地:和歌山県高野口、メーカー:妙中パイル織物株式会社、デザイン:小島日和 (terihaeru)

技法:ジャカードベルベット、組成:グランド綿53% リネン47% / パイル アクリル100%、価格:62,700円(税込)

和歌山県高野口で特殊なベルベット生地を織る妙中パイル織物で製作したこの生地は、ジャガードベルベットならではの繊細な毛足の凹凸感と、発色の良さが魅力。

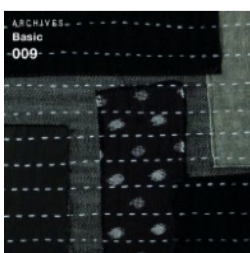


・ Basic 008

生産地:山梨県富士吉田、メーカー:宮下織物株式会社

技法:カットジャガード、組成:ポリエステル100%、価格:57,200円(税込)

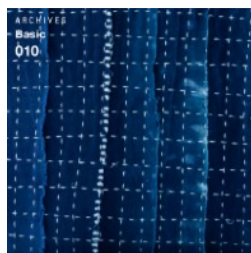
ジャガード織機で織り上げた後に手作業でカットされるカットジャガードは、フリンジ状の長い糸が織り出す上品な立体感が特別な存在感を放つ。



・ Basic 009

技法:パッチワーク+刺子、組成:コットン、価格:57,200円(税込)

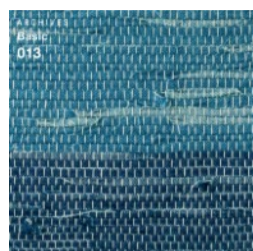
D&DEPARTMENTの服の染め替えプロジェクトd&RE WEARで集めた服を解体したパッチワーク生地。強度を持たせるため、さらに日本古来の伝統的な刺しゅう技法である刺子を施した。手作業でつくられるため同じものは二つとして存在しない。



・ Basic 010 (左) 、 Basic 011 (右)

技法:パッチワーク+刺子、組成:コットン、価格:57,200円(税込)

手ぬぐいをつくるときに出てしまうハギレをつなぎ、強度をあげるため、日本に古くからある伝統的な技術「刺子」を施した。「戸田屋商店」の手ぬぐいのハギレは、注染の特有のにじみとグラデーションも美しい。



・ Basic 012 (左) 、 Basic 013 (右)

技法:裂織(さきおり)、組成:コットン/ポリウレタン、価格:57,200円(税込)

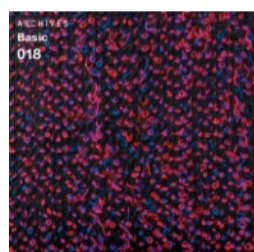
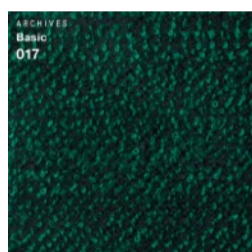
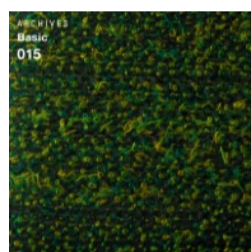
裂織は、江戸時代の東北地方で生まれた技法。当時は衣服に使う綿や絹が貴重だったため、古くなった服地を次の服の生地の一部として再利用しており、丈夫な再生織物とされている。この生地は廃棄されたジーンズを細く裂き、手織りで織り上げた1点もの。



・ Basic 014

生産地:中国上海、技法:手織+パッチワーク、組成:コットン、価格:51,700円(税込)

手織機独特のざっくりとした風合いと温かみを持つ崇明土布(すうめいどふ)は、中国、上海の北東部にある崇明島で織られる伝統的な布。これらの布の多くは、1960~1980年代に製造されたもので、花柄やチェック柄など、約12,000種類もの伝統的な柄が存在する。この貴重な崇明土布を活かし、パッチワークを施し製作した。



・ Basic 015、Basic 016、Basic 017、Basic 018
(写真左から順に)

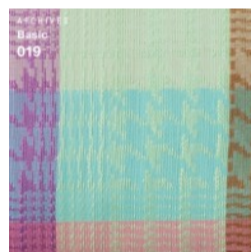
生産地:山梨県富士吉田

メーカー:宮下織物株式会社

技法:サテン織+ニードルパンチ

組成:ポリエステル100%、価格:51,700円(税込)

なめらかなサテン織に、剣山状の多数の針を高速で突き刺すニードルパンチを施す独特の技法により、サテン織のヨコ糸が引き出され、立体感が生まれる。表面にループ状に飛び出した生地は、独自の奥行きを持つ魅力的な表情を作り出している。



・ Basic 019

生産地:群馬県桐生、メーカー:小林当織物株式会社

技法:ジャガード織、組成:ポリエステル60% アクリル40%、価格:46,200円(税込)

小林当織物が生地見本として製作したこの生地は1970~80年代に織られたヴィンテージ。不規則に節のあるスラブ糸による凹凸感と、高密度ジャガード織による光沢感が美しい。

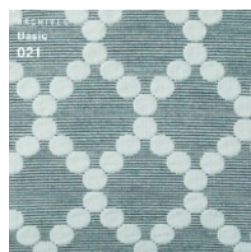


・ Basic 020

生産地:愛知県知多、メーカー:東洋織布株式会社

技法:ヘリンボーン織+起毛、組成:ウール90% ナイロン9% 綿1%、価格:46,200円(税込)

テニスボールに使用される生地は、ヨコ糸にウール糸を採用し、ヘリンボーン織りを施した後に起毛加工を行うことにより、やわらかな手触りを持つ。テニスボールらしい鮮やかな蛍光色が特徴的。

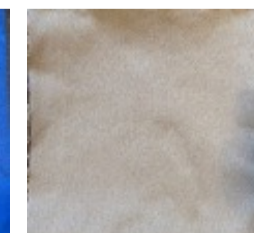
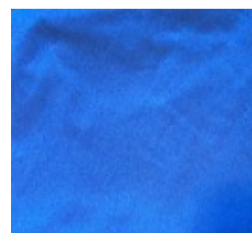
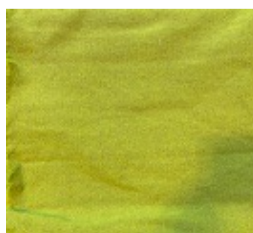
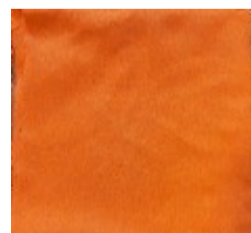


・ Basic 021

生産地:山梨県富士吉田、メーカー:TSUGUO

技法:高密度ジャガード織、組成:ポリエステル70% コットン30%、価格:40,700円(税込)

模様を生地に直接織り込むジャガード織機で織られた生地は、生地自体に厚みが出て立体的、細かく繊細な柄を実現する。複雑な糸使いで凹凸を表現したシックなドット柄。



・ Basic 022、Basic 023、Basic 024、Basic 025
(写真左から順に)

生産地:山梨県富士吉田

メーカー:TSUGUO

技法:高密度ジャガード織、組成:ポリエステル100%、価格:35,200円(税込)

ヨコ糸を太くしドビー織機で織られた高密度織物は、連続した細かい織り目が特徴。ソファの張り地などインテリア用品などでも使用できるほどの強度があり丈夫な生地となる。